Dart Aerospace Ltd.

42

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:08:01 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 34889		
Estimate Number	: 10805		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D206605041
This Issue	: 9/26/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2566 REV C
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: C
Previous Run	: 34888	Material	: N/A
Written By	:	Due Date	: 10/20/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: KJ 07.09.26		
Comment	: Est Rev:H 03.12.01 Reformat KJ/DS		

Additional Product

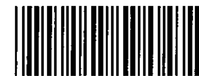
Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

  KS 07.09.26 (1)

Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D206-605-041CHG001 CS 07/10/23

2.0	PG	PURCHASING

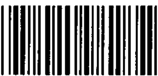
Comment: PURCHASING CL 07/09/27
Issue P/O: 4698
Description: D206-605-041 Rear Locker Extender. (1)
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D206605041P	Rear Locker Extender

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and Inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached. CL 07/10/18 (1)

5.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP

 07-10-22 (2) 

Comment: Check hole locations to template DT8823. Check process sheet and audit.

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 34889 **Part Number:** D206605041

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :

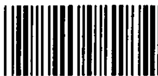
6.0 D2567 Placard

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
1 D2567 Placard B16606

SQ

7.0 ALS71032130 Insert

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 ALS7-1032-130 Insert M105835

SQ

8.0 AN526C832R8 Screw

Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
7 AN526C832R-8 Screw M105514

SQ

9.0 AN526C1032R8 Screw

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 AN526C1032R-8 Screw M9216

SQ

10.0 AN960JD8L Washer

Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
+1 7 AN960JD8L Washer M6956

7/10/23 SQ

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ________________ PAR #: _______ Fault Category: ________________ NCR: Yes No DQA: ______ Date: 07/10/04

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
			Corrective Action Section B					
DATE	STEP	Description of NC Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:08:01 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services   **Drawing Name:** REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 34889   **Part Number:** D206605041

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
11.0	AN960JD10L 	Washer 

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick: Packing Kit
Qty Part Number Description Batch
3 AN960JD10L Washer M104374
1 Copy of paperwork from step 2 ___________

7/10/23 SG

12.0	QC4 	INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS 

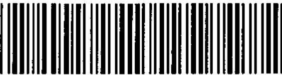
Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS   07/10/23

13.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and pack for shipping as per PPP D206-605-041
Location:__________
PPP Rev: B   7/10/23 (1)

14.0	QC21 	FINAL INSPECTION/W/O RELEASE  (1)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE   07/10/24

Job Completion 

07.10.24

    Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

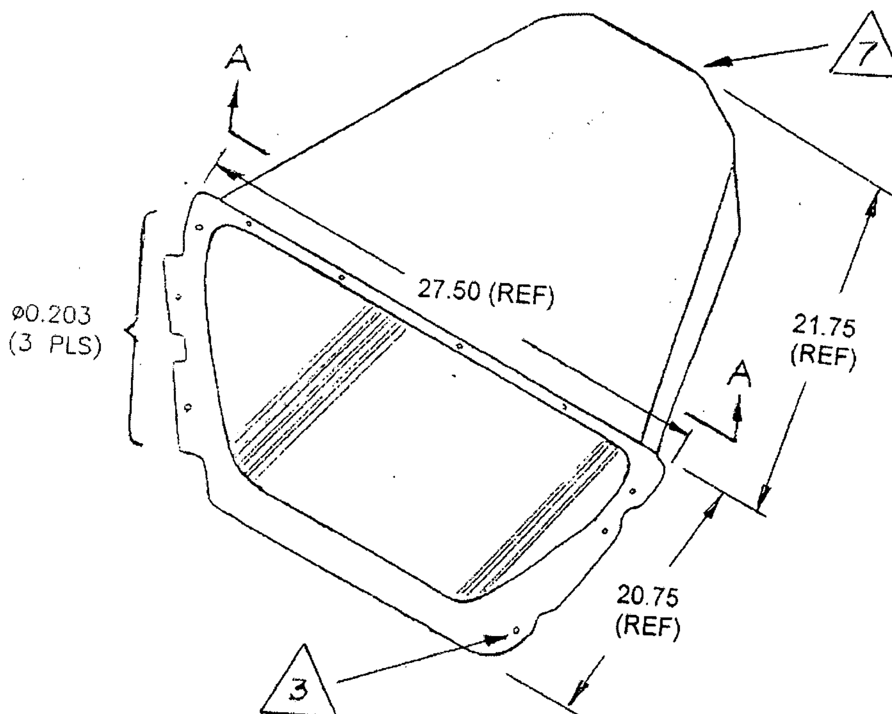




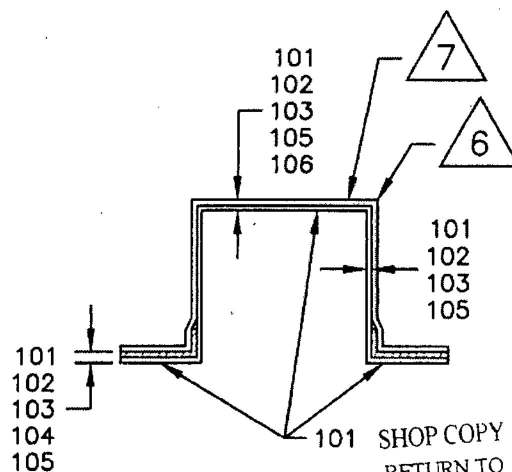
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2566 REV. C SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04		TITLE 206 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS

RELEASED 02.04.08

A	01.09.19	NEW ISSUE
B	02.02.01	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING
C	02.04.04	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH



NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8599 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8600. OPEN HOLES TO ø0.172 (7 PLACES) AND ø0.203 (3 PLACES) AS INDICATED.
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE
WORK ORDER NO 34889



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12204
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	Ship to:
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
17/10/2007	27/09/2007	5487	Linda Lacelle	PO00004698	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34887 Dessin D2566 Rev. C Job: 42198	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34888 Dessin D2566 Rev. C Job: 42199	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34889 Dessin D2566 Rev. C Job: 42200	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34890 Dessin D2566 Rev. C Job: 42201	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: [signature]
Quality department



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

AQ-357

Date: Jeudi, 2007-09-27 15:40:44
Utilisateur: Marc Dubé

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES Inc.
www.delastek.com

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 42200	**Numéro Article**	: DKC134-0028
Numéro Soumission	: 1722	**Numéro Dessin**	: D2566
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2007-09-27 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: C
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2007-10-04 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 42199		

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2566
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0028

Process Sheet Rév.: 05 Changer le AC0073 pour le AC0409, car changement du fournisseur.

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule N° DT8599 à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 2.016 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.016 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6251-2

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0240 PINTE(s)/Unit Total : 0.0240 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Form: rprocess

Date: Jeudi, 2007-09-27 15:40:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42200 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0260	Acetone

Commentair Qty.: 0.160 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.160 KILOGRAMME(s)
Acetone N° de Lot : N/A

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

8.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulerez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

9.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 5.0 VERGE(s)/Unit Total : 5.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6/70-1

10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.64 VERGE(s)/Unit Total : 1.64 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

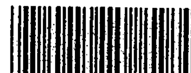
Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42200 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

12.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 5.46 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 5.46 KILOGRAMME(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6219-1

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.638 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.638 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6330-1

14.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0582 PINTE(s)/Unit Total : 0.0582 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

15.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage: Un rang de 9oz sur tout le contour de la pièce incluant le flange
Un rang de 9oz sur le top du moule.
Rajouter de petites pièces de 9oz sur le flange.

Même chose pour le 18oz sauf appliquer deux rang sur le flange Le deuxième rang doit monter sur les cotés de deux pouces.

Recommencer l'étape du 9oz pour une deuxième couche.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 33 %

Température: 22 °C

Heure: 10:20

Date: 10-10-07

Form: rprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER -
Numéro Job: 42200 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
16.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

17.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DT8600 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .172" (7 Places) et .203" (3 Places) Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

12-10-07

18.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6282-1

19.0	AAC0670	Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6149-3

20.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Date: Jeudi, 2007-09-27 15:40:44
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. — Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42200 — Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

22.0 PEINT/ PRIMER2 — PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

À l'aide de paper Mask, masquer la face visible de la pièces avant d'appliquer le Primer.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 15-10-07

23.0 FINITION — FINITION GÉNÉRALE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide de naphtha. 16-10-07

24.0 AAC0671 — Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6282-1

25.0 AAC0670 — Dupont Activatior N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activatior N° 7975S N° de Lot: 1-6149-3

26.0 AAC0672 — Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

27.0 PRÉPARATION 3 — PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Form: mprocess

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 42200 **Numéro Article:** DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
28.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer) 16-10-07

29.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs 

17-10-07 M.S.
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

30.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'embalage de la pièce: N° de pièce D2566
N° de Work Order:___________

L'identification doit être vers l'extérieur. 17-10-07 MA

Emballage QT 1 17-10-07 

Form: mmcess